

ТИПОВЫЕ СТРОИТЕЛЬНЫЕ КОНСТРУКЦИИ, ИЗДЕЛИЯ И УЗЛЫ

Серия 1.421.1-1.93

**КОНСТРУКЦИИ ЭТАЖЕРОК
ПОД ТЕХНОЛОГИЧЕСКОЕ ОБОРУДОВАНИЕ**

Выпуск 6-1

**УЗЛЫ МОНТАЖНЫЕ. СОПРЯЖЕНИЕ ЭЛЕМЕНТОВ
КАРКАСА**

Рабочие чертежи

Ц00139

ТИПОВЫЕ СТРОИТЕЛЬНЫЕ КОНСТРУКЦИИ, ИЗДЕЛИЯ И УЗЛЫ

Проектная продукция
сертифицирована.
Сертификат соответствия
№ ГОСТ Р.RU.9003.1.3.0029

Серия 1.421.1-1.93

КОНСТРУКЦИИ ЭТАЖЕРОК
ПОД ТЕХНОЛОГИЧЕСКОЕ ОБОРУДОВАНИЕ

Выпуск 6-1

УЗЛЫ МОНТАЖНЫЕ. СОПРЯЖЕНИЕ ЭЛЕМЕНТОВ
КАРКАСА

Рабочие чертежи

Разработаны ЦНИИпромзданий

Зам. директора института _____ В.В. Гранев
подпись

Зав. отделом _____ Э.Н. Кодыш
подпись

Гл. инженер проекта _____ Л.М. Янкилевич
подпись

УТВЕРЖДЕНЫ

Главпроектом Госстроя России,
письмо от 15.12.93 № 9-3-2/285
Введены в действие с 01.07.94
ЦНИИпромзданий, приказ от 21.12.93 № 81

[illegible]

Подпись						1.421.1-1.93.6-1			
Инв. № подл.		Зав. отд.	Кодыш	Подпись		Содержание	Стадия	Лист	Листов
		ГИП	Янкилевич				Р		1
		Н. контр.	Горшкова				ЦНИИПРОМЗДАНИЙ		

Данный выпуск является частью работы «Конструкции этажерок под технологическое оборудование», полный состав которой приведен в выпуске 0-1.

Выпуск содержит узлы сопряжения ригелей с колоннами. Нумерация узлов дана на маркировочных схемах, приведенных в выпуске 0-1.

Замоноличивание конструкций должно производиться с учетом действующих нормативных документов и соответствующих глав СНиП и в строгом соответствии с проектом производства работ, разрабатываемым монтирующей организацией.

Соединение монтируемых элементов на сварке должно производиться согласно требованиям ГОСТ 14098—91 и с учетом указанных настоящих технических требований.

Работы по монтажу ригелей могут производиться после замоноличивания узлов сопряжения колонн с фундаментами и достижения бетоном замоноличивания 70 % проектной прочности в летнее время и 100 % прочности — в зимнее время.

Работы по соединению ригелей с колоннами выполняются в следующем порядке:

- 1. Тщательно проверяется соответствие марок изделий проекту.
- 2. Ригели устанавливаются на консоли колонн.
- 3. Производится выверка положения ригеля и его временное закрепление (в целях обеспечения соосности арматурных выпусков допускается смещение ригеля с поперечной разбивкой оси на ±20 мм).
- 4. Выпуски арматуры из ригелей свариваются при помощи ван-

Взам. инв. №					репление (в целях обеспечения соосности арматурных выпусков допускается смещение ригеля с поперечной разбивкой оси на ±20 мм).			
Подпись и дата					4. Выпуски арматуры из ригелей свариваются при помощи ван-			
Инв. № подл.	Зав. отд.	Кодыш	Подпись		1.421.1-1.93.6-1-ТТ			
	ГИП	Янкилевич						
	Н. контр.	Горшкова						
					Технические требования	Стадия	Лист	Листов
						Р	1	3
					ЦНИИПРОМЗДАНИЙ			

ной сварки непосредственно с выпусками из колонн. В целях снижения сварочных напряжений сначала свариваются средние стержни, а детали — крайние.

5. Арматурные выпуски ригелей в узлах сопряжения верхнего перекрытия свариваются между собой посредством соединительных арматурных вставок МС1.
6. Арматурные вставки МС1 свариваются со стальными оголовками колонн, опорные закладные изделия ригелей свариваются с закладными изделиями консолей колонн.
7. Устанавливаются опорные консоли КС и привариваются к закладному изделию консоли колонны. Приваривается уголок МС4 к выпускам из колонны и соединительные стержни МС3 — к уголку МС4 и к выпускам из опорной консоли.
8. Производится замоноличивание узлов; зазоры между торцами ригелей и колоннами на всю высоту заполняются бетоном класса В15 или В22,5 на мелком щебне или с тщательным вибрированием.

В этажерках, эксплуатируемых в условиях агрессивных сред, должны быть выполнены требования по защите от коррозии деталей сопряжений и стыков железобетонных конструкций в соответствии со СНиП 2.03.11-85.

Требования по антикоррозийной защите строительных конструкций, узлов их соединений и сварных швов должны быть указаны в проекте конкретного сопряжения.

Соединение при монтаже сборных железобетонных конструкций путем сварки стальных закладных изделий при температуре ниже $-30\text{ }^{\circ}\text{C}$ следует производить в соответствии с требованиями к изготовлению и монтажу конструкций при низких температурах.

Взам. инв. №	
Подпись и дата	
Инв. № подл.	
1.421.1-1.93.6-1-ТТ	
Лист	
2	

Сварка закладных изделий ригеля и консоли колонны выполняется электродами Э42А. Приварка уголка МС4 к выпускам колонн, а также приварка стержня МС3 к выпускам опорной консоли КС и уголку МС4 производятся электродами Э50А.

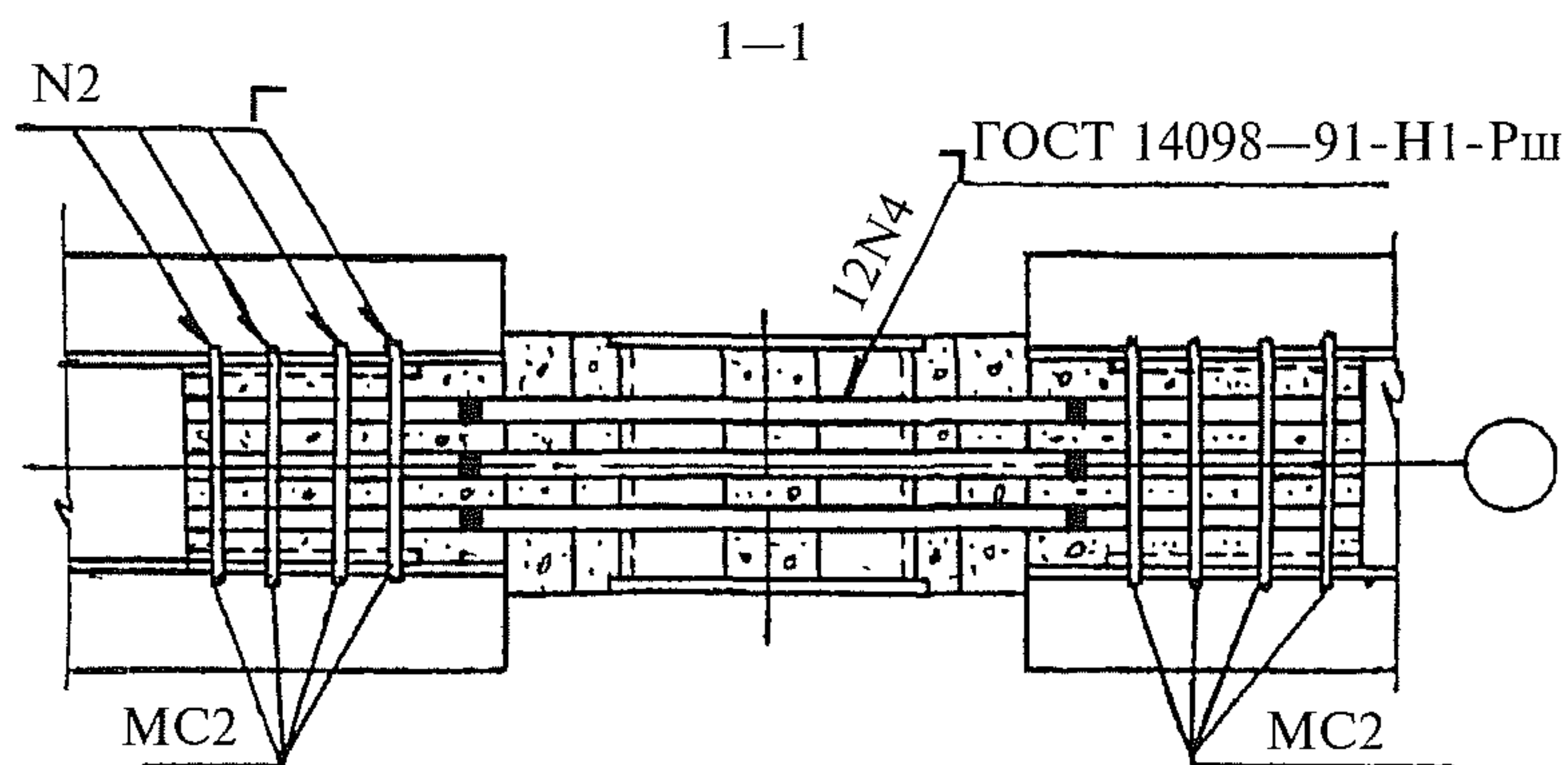
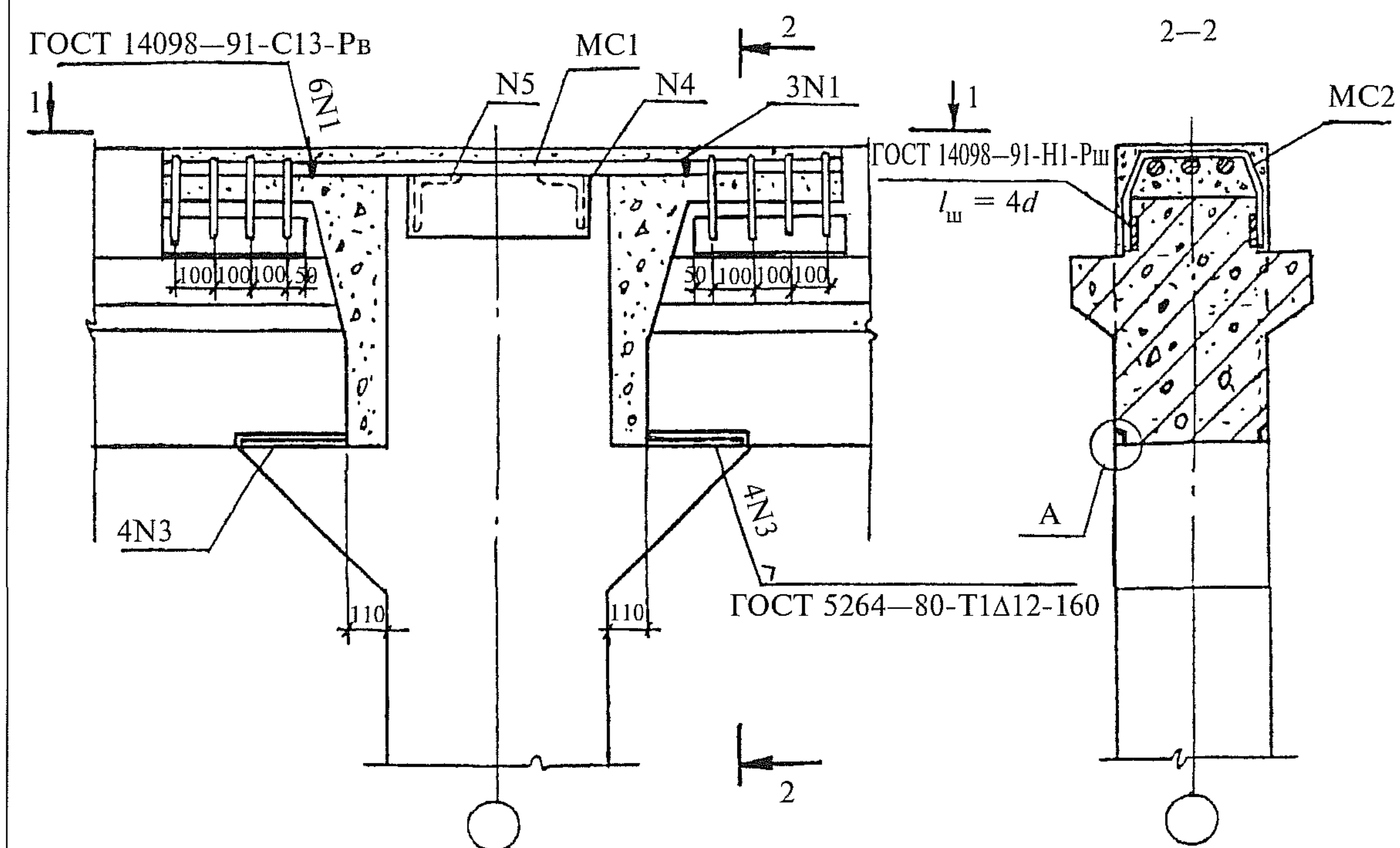
Плиты перекрытий, а также закладные изделия колонн и ригелей для крепления плит перекрытий на чертежах условно не показаны.

Инв. № подл.	Подпись и дата	Взам. инв. №

1.421.1-1.93.6-1-ТТ

Лист

3



Расход на узел:

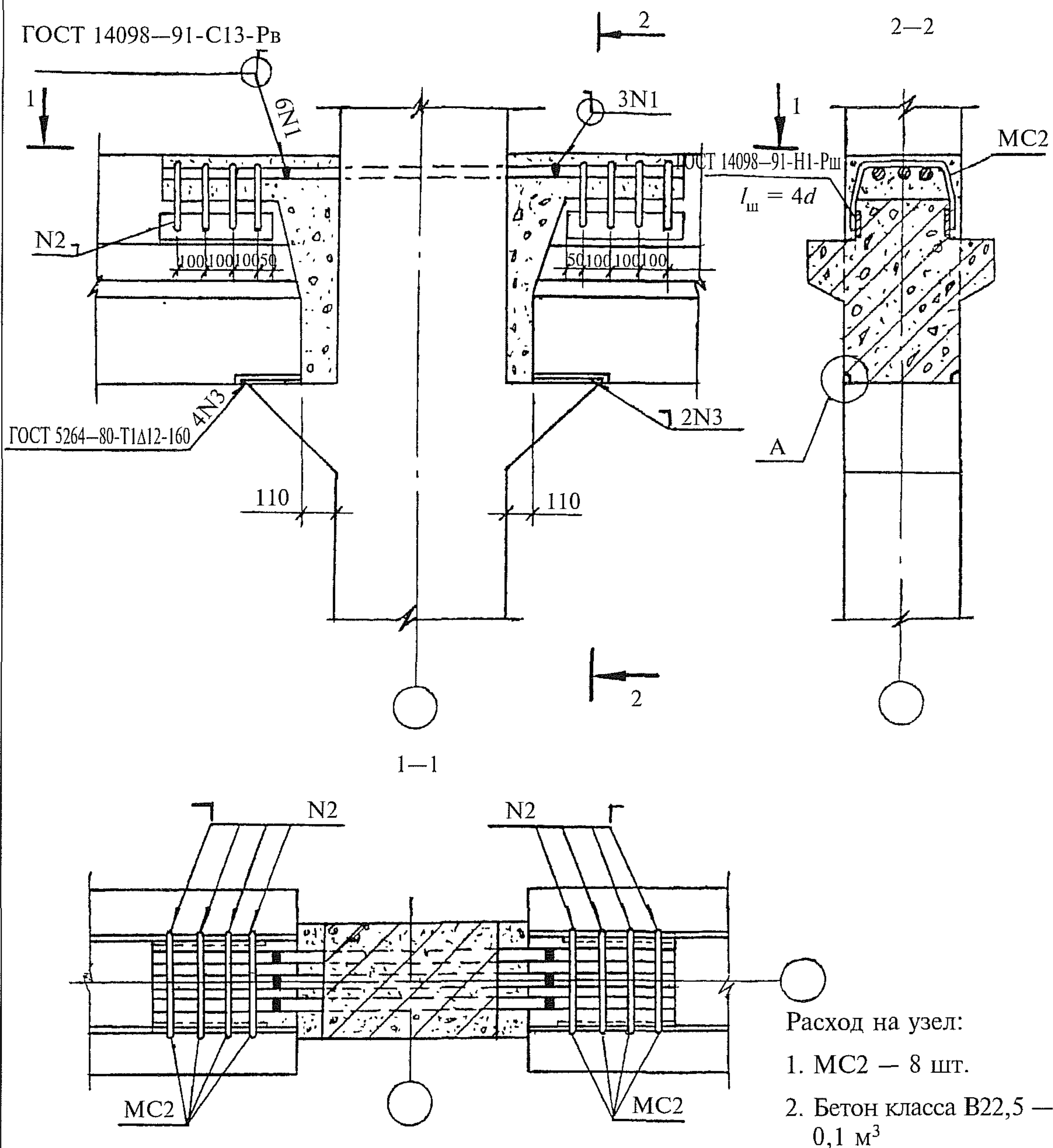
1. MC1 — 3 шт.

2. MC2 — 8 шт.

3. Бетон класса В22,5 — 0,1 м³

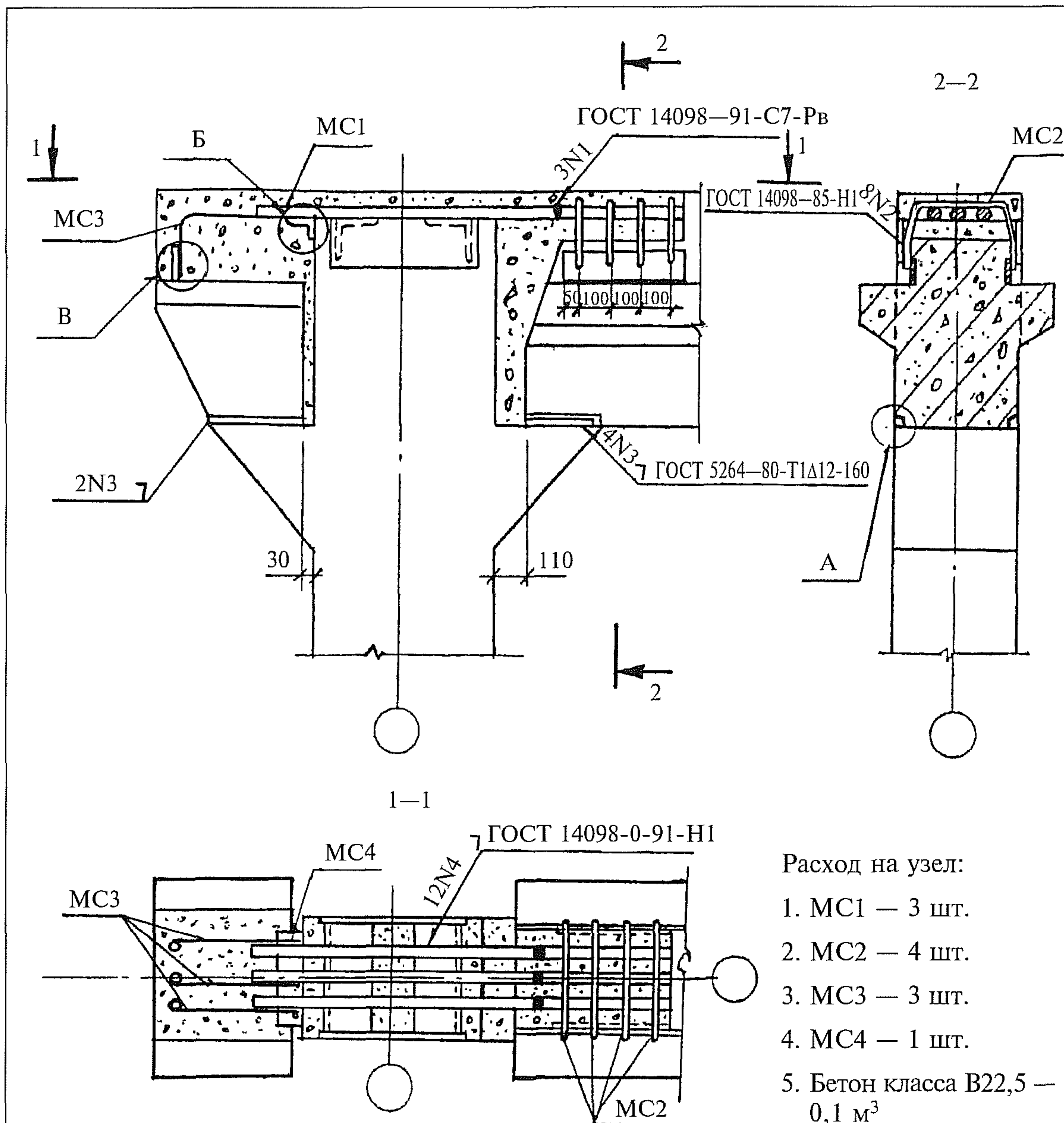
1. Заполнение бетоном зазора между торцом ригеля и колонной производится после установки плит перекрытия.
2. MC2 приварить к ригелю до установки плит.
3. Узел А см. документ 1.421.1-1.93.6-1-5

Инв. № подл.	Подпись и дата	Взам. инв. №	1.421.1-1.93.6-1-1				Стадия	Лист	Листов
							Р		1
			Узел 1				ЦНИИПРОМЗДАНИЙ		
			Нач. отд.	Кодыш	Подпись				
			Гл. инж. пр.	Янкилевич					
			Вед. инж.	Горшкова					
			Н. контр.	Горшкова					



1. Заполнение бетоном зазора между торцом ригеля и колонной производится после установки плит перекрытия.
2. МС2 приварить к ригелю до установки плит.
3. Узел А см. документ 1.421.1-1.93.6-1-5

Взам. инв. №		0,1 м³									
Подпись и дата		1. Заполнение бетоном зазора между торцом ригеля и колонной производится после установки плит перекрытия. 2. МС2 приварить к ригелю до установки плит. 3. Узел А см. документ 1.421.1-1.93.6-1-5									
						1.421.1-1.93.6-1-2					
Инв. № подл.						Узел 2			Стадия	Лист	Листов
		Нач. отд.	Кодыш	Подпись					Р		1
		ГИП	Янкилевич						ЦНИИПРОМЗДАНИЙ		
		Вед. инж.	Горшкова								
		Н. контр.	Горшкова								

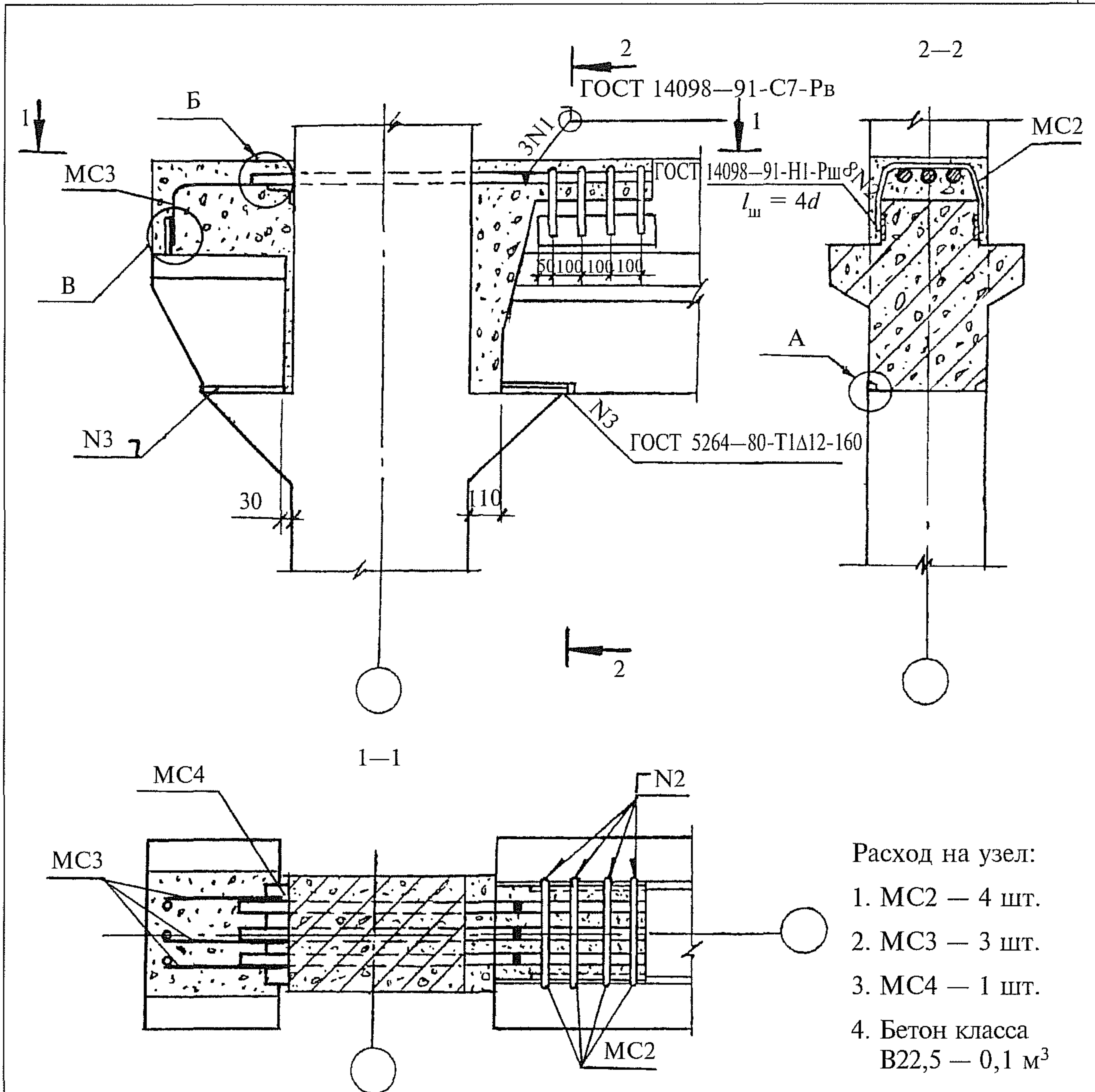


Расход на узел:

1. MC1 — 3 шт.
2. MC2 — 4 шт.
3. MC3 — 3 шт.
4. MC4 — 1 шт.
5. Бетон класса В22,5 — 0,1 м³

1. Заполнение бетоном зазора между торцом ригеля и колонной производится после установки плит перекрытия.
2. MC2 приварить к ригелю до установки плит.
3. Узлы А, Б, В см. документ 1.421.1-1.93.6-1-5

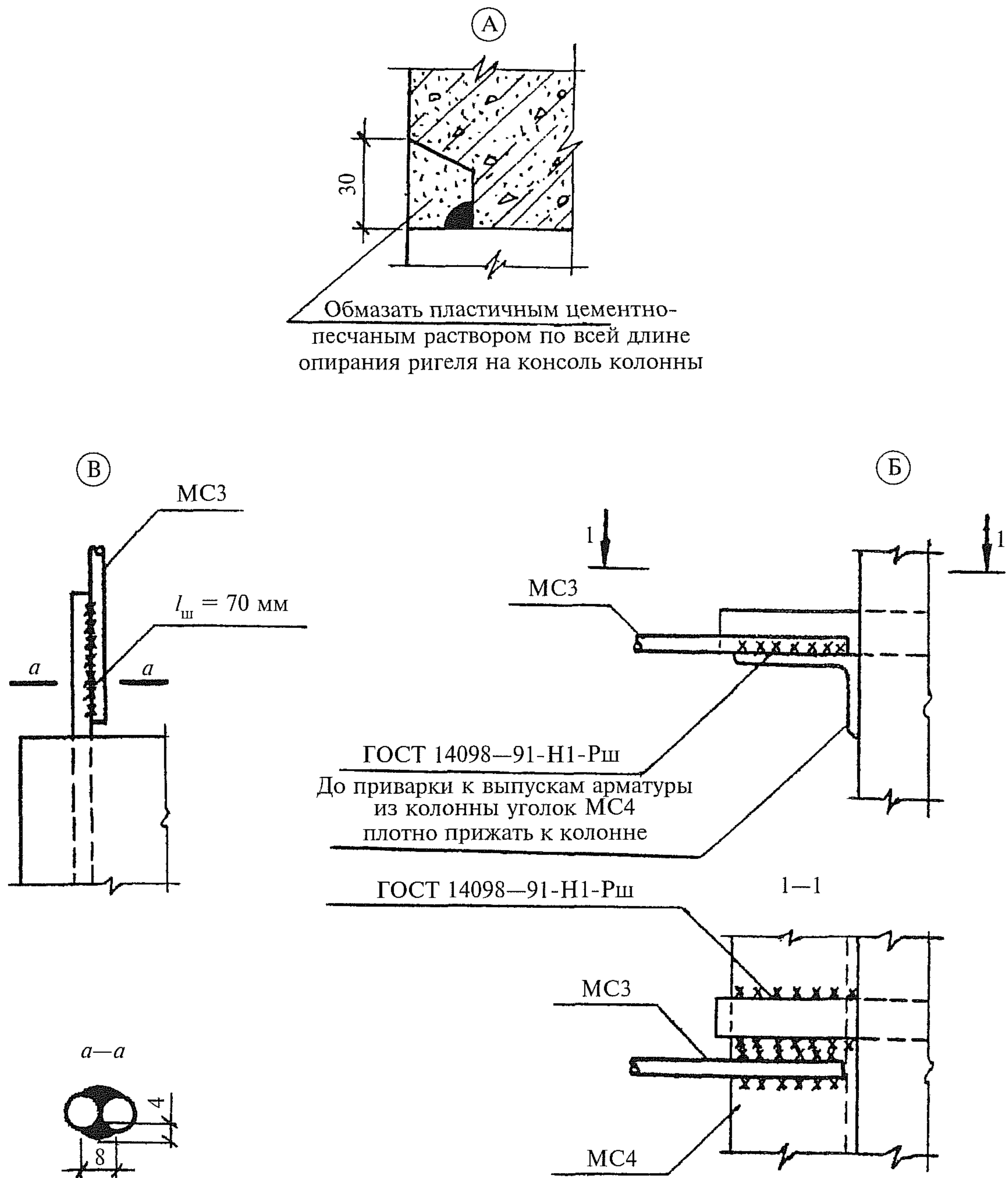
Инв. № подл.	Подпись и дата	Взам. инв. №	1.421.1-1.93.6-1-3				Стадия	Лист	Листов
							Р		1
			Узел 3				ЦНИИПРОМЗДАНИЙ		
			Нач. отд.	Кодыш	Подпись				
			ГИП	Янкилевич					
			Вед. инж.	Горшкова					
			Н. контр.	Горшкова					

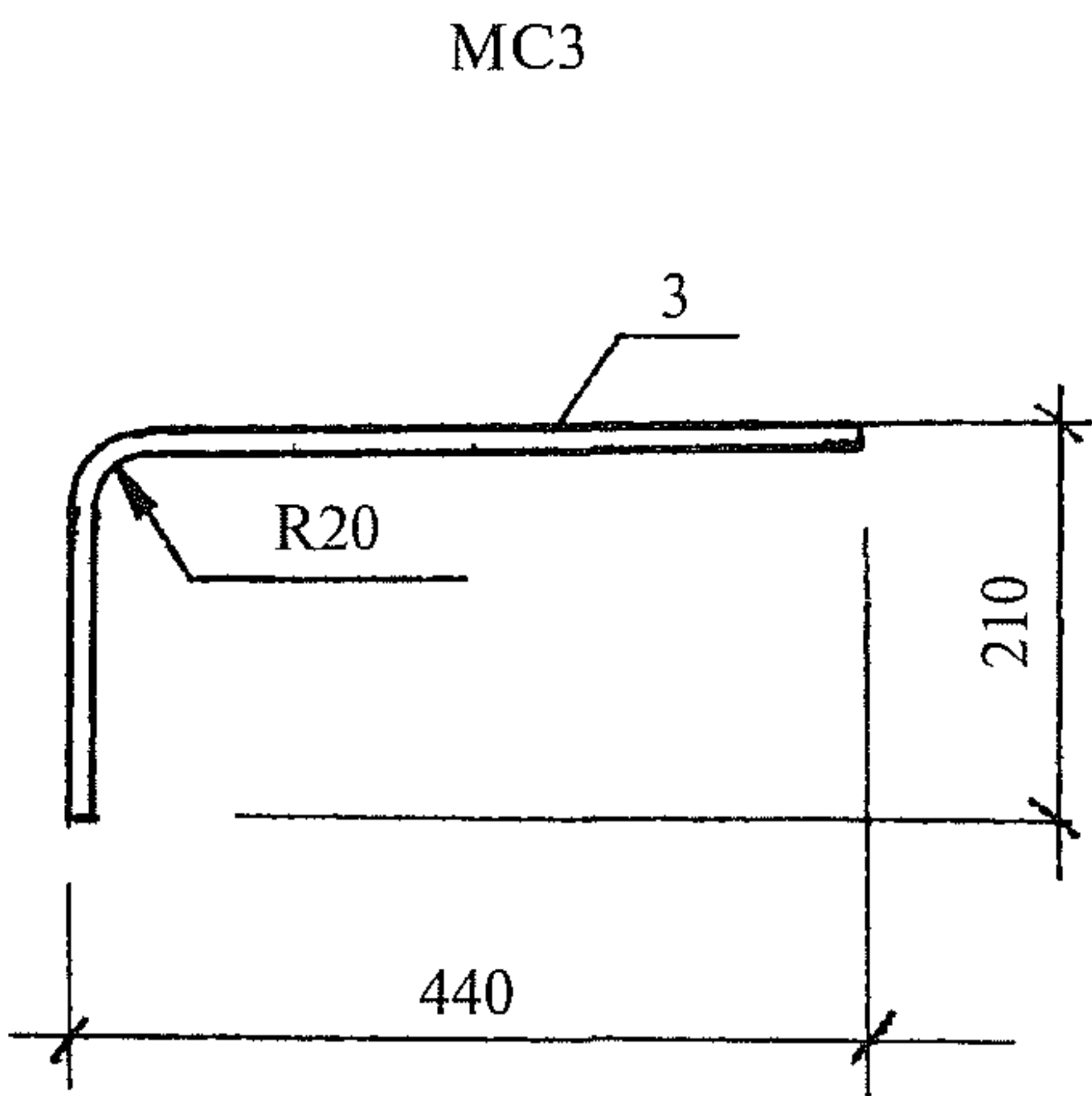
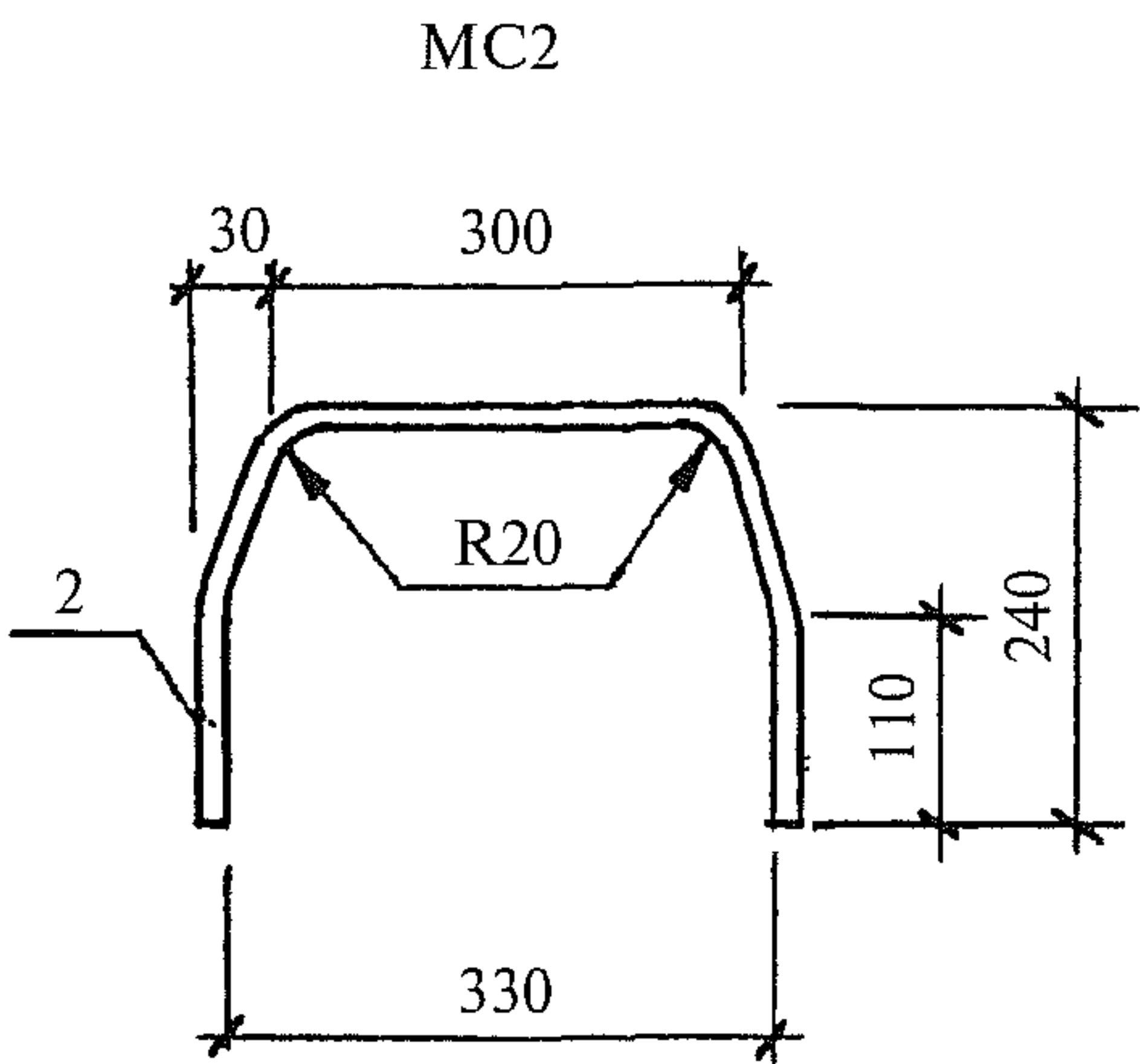
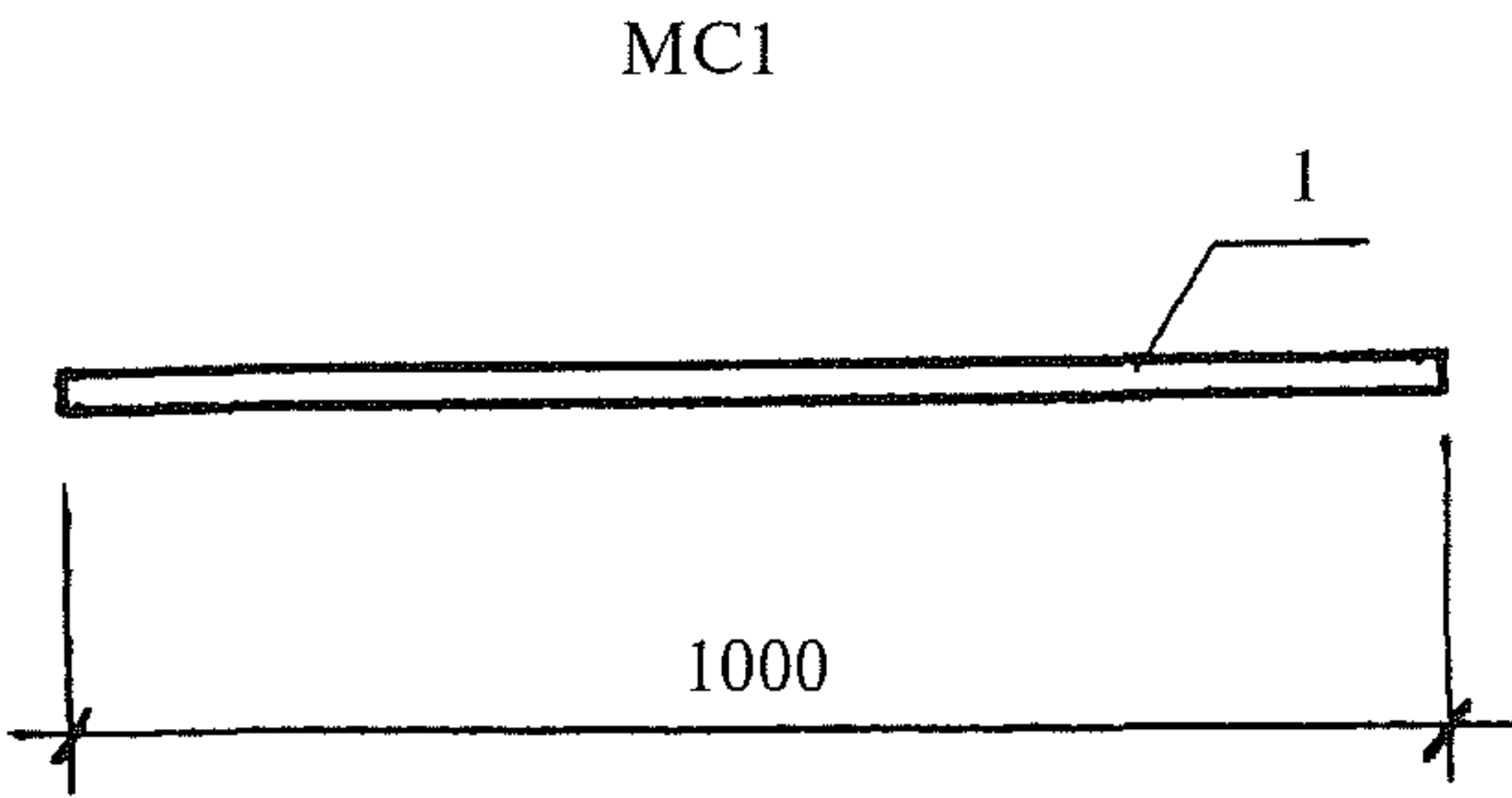


- Расход на узел:
- 1. MC2 — 4 шт.
 - 2. MC3 — 3 шт.
 - 3. MC4 — 1 шт.
 - 4. Бетон класса B22,5 — 0,1 м³

- 1. Заполнение бетоном зазора между торцом ригеля и колонной производится после установки плит перекрытия.
- 2. MC2 приварить к ригелю до установки плит.
- 3. Узлы А, Б, В см. документ 1.421.1-1.93.6-1-5

Инв. № подл.						Узел 4	Стадия	Лист	Листов
		Нач. отд.	Кодыш	Подпись			Р		1
		ГИП	Янкилевич				ЦНИИПРОМЗДАНИЙ		
		Вед. инж.	Горшкова						
		Н. контр.	Горшкова						
Подпись и дата						1.421.1-1.93.6-1-4			
Взам. инв. №		производится после установки плит перекрытия. 2. МС2 приварить к ригелю до установки плит. 3. Узлы А, Б, В см. документ 1.421.1-1.93.6-1-5							





Марка	Поз.	Наименование	Кол.	Масса ед., кг	Масса изделия, кг
MC1	1	Ø36А-III, l = 1000 мм	1	10,18	10,18
		ГОСТ 5781—82			
MC2	2	Ø14 А-III, l = 810 мм	1	0,98	0,98
		ГОСТ 5781—82			
MC3	3	Ø8 А-III, l = 650 мм	1	0,33	0,33
		ГОСТ 5781—82			
MC4	6.4.	Л110×70×8, l = 360 мм	1	3,9	3,9
		ГОСТ 8509—96			

1.421.1-1.93.6-1-6

Взам. инв. №
Подпись и дата
Инв. № подл.

Зав. отд. Кодыш
ГИП Янкилевич
Вед. инж. Горшкова
Н. контр. Горшкова

Подпись

Изделие монтажное
MC1...MC4

Стадия	Лист	Листов
Р		1
ЦНИИПРОМЗДАНИЙ		